

**HOLEX****Wiertła wysokowydajne VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 6,6mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123307 6,6
GTIN	4045197450012
Klasa artykułu	12E

**Opis****Wykonanie:**

**Gruby rdzeń i specjalne zaostwienie** - dzięki temu ścin wykazuje **dużą dokładność centrowania**.

**Proste główne krawędzie skrawające** z lekkim zaokrągleniem i specjalny kształt rowków wiórowych dają **krótki wiór**.

**wskazówka:**

Długość rowków wiórowych  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Właściwe zastosowanie wiertła do głębokich otworów 12xD wymaga uprzedniego centrowania za pomocą nr 121068 – 121130 lub wykonania otworu prowadzącego 3xD przy użyciu nr 122736.

**Opis techniczny**

posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/obr,
tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	108 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	6,6 mm
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D <sub>s</sub>	8 mm
długość całkowita L	146 mm
norma	norma zakładowa

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	98,1 mm
powłoka	TiN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	12×D
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Konieczne wiertło pilotowe	tak, wiertła pilotowe
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	175 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	135 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	105 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	85 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	75 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	45 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	30 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	35 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	30 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	65 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		